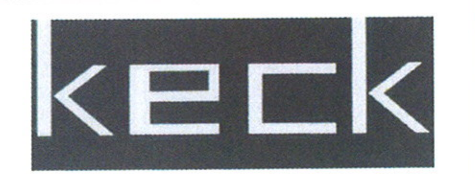
KECK CHIMIE S.A
Zone Industrielle – Rue du Wittholz
B.P. 6
67340 INGWILLER



☎ : 03 88 89 57 33 - Fax : 03 88 89 51 30 – e-mail : info@keck-chimie.fr

FICHE TECHNIQUE

RINFLEX – FLEXAN – FLEXAN PLUS

Matériaux composites extrudés pour les renforts dans l'industrie de la chaussure et du cuir

Produit	Effet	Epaisseur (*)	Tolérance	Méthode
RINFLEX 12/00	Souple	0,30 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
RINFLEX 22/00	Souple	0,40 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
RINFLEX 32/00	Souple	0,50 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
RINFLEX 42/00	Souple	0,60 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
RINFLEX 52/00	Souple	0,70 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
RINFLEX 62/00	Souple	0,80 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
RINFLEX 72/00	Souple	0,95 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 12/00	Semi-rigide	0,33 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 22/00	Semi-rigide	0,43 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 32/00	Semi-rigide	0,53 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 42/00	Semi-rigide	0,63 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 52/00	Semi-rigide	0,73 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 62/00	Semi-rigide	0,83 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 72/00	Semi-rigide	0,93 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 12 PLUS/00	Rigide	0,33 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 22 PLUS/00	Rigide	0,43 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 32 PLUS/00	Rigide	0,53 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 42 PLUS/00	Rigide	0,63 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 52 PLUS/00	Rigide	0,73 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 62 PLUS/00	Rigide	0,83 mm	± 0,05 mm	ICF N°26
FLEXAN 72 PLUS/00	Rigide	0,93 mm	± 0,05 mm	ICF N°26

(*) La valeur de l'épaisseur n'inclut pas d'enduction supplémentaire de colle thermofusible. L'augmentation de l'épaisseur pour chaque côté du revêtement est entre 0,05 mm et 0,08 mm.

→ ***Caractéristiques techniques***

Les séries RINFLEX – FLEXAN – FLEXAN PLUS sont des matériaux composites basés sur des polymères thermoplastiques fabriqués par un processus d'extrusion spécial.
Les articles RINFLEX – FLEXAN – FLEXAN PLUS incluent le couplage avec du polyester non tissé sur les deux côtés.
Le collage est obtenu par contact direct des tissus avec la masse fondue sortant de la tête de rabotage de l'extrudeuse.
Les séries RINFLEX – FLEXAN – FLEXAN PLUS sont utilisées dans l'industrie du cuir en tant que renforts pour les sacs à main, la petite maroquinerie ou dans l'industrie de la chaussure.
Les principales caractéristiques sont : la durabilité et la stabilité sous l'effet du temps (humidité, chaleur et froid), stabilité dimensionnelle due à une action mécanique répétée (pliage), excellent thermoformage à chaud (entre 70° et 110°C), importantes caractéristiques de souplesse.
Toutes les séries RINFLEX – FLEXAN – FLEXAN PLUS vous permettent aussi de préparer facilement les opérations d'écroûtage et de lissage des bords. La présence d'un support polyester sur les deux côtés facilite l'utilisation de colle à base de latex naturel et synthétique.
Les versions standards offrent les revêtements suivants sur demande :

- Du vinyle basé sur une couche de colle thermofusible sur un ou sur les deux côtés (respectivement OP et PP)
- Du polyuréthane basé sur une couche de colle thermofusible sur un ou sur les deux côtés (respectivement ON et NN)
- Revêtement autocollante sur un côté uniquement (OS).

→ ***Mode d'emploi***

Les produits RINFLEX – FLEXAN – FLEXAN PLUS peuvent être coupés dans tous les sens.
La colle thermo pour les renforts cuirs devrait être jointe avec une presse chaude à une température de 90-120°C (colle thermo à base de polyuréthane) et à 100-150°C (colle thermo base EVA blanc transparent) à une pression de 3-4 bar pendant 10-15 secondes (cela dépend du cuir).